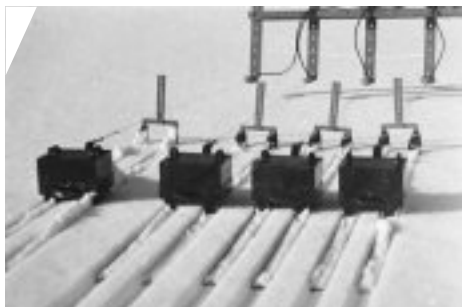
swix®
telenor
telenor
iglo
Audi
FIS Ski World Cup
SÖLDEN
Tirol
Phenix
Phenix
GLITNIR
LEVEL
Ski/Snowboard Preparation
RACING 2009
swix
SCHOOL

Sciolinatura a caldo con la famosa "Argento" che decretò il successo della Swix.

Test di velocità – 1946.

Test scientifico sulla scorrevolezza – 1946.

«Snow How» dal 1946

Swix è orgogliosa di essersi affermata, in più di cinquant'anni di storia, come il più forte e famoso Marchio nel campo delle diverse discipline dello sci.

A seguito di pionieristiche ricerche effettuate nella metà degli anni quaranta, l'Astra Pharmaceutical Company introdusse sul mercato delle rivoluzionarie scioline prodotte con materiali sintetici. Il nuovo sistema a «tre-colori» fu un punto di partenza per tutti gli sciatori, demistificando e semplificando di molto la maniera di sciolinare. Il nuovo sistema di sciolinatura Swix rimpiazzò gli empirici e spesso «segreti» intrugli fatti di catrame, cera, copertoni di biciclette fusi e bachelite di dischi, giusto per nominare alcuni degli oscuri ingredienti usati all'epoca.

Questo manuale è stato concepito per coloro che, atleti o appassionati, richiedono dai loro sci o snowboard le massime prestazioni possibili.

Le informazioni contenute in questo manualetto rappresentano la sintesi dei metodi applicati dal «Service Team Swix» di Coppa del Mondo durante la stagione 2006. Inoltre Swix ha partecipato con i propri «Racing Team» alle più importanti competizioni. I test e lo sviluppo dei prodotti in commercio, sono stati ottenuti in collaborazione con le più importanti case produttrici di sci e snowboards, che hanno svolto un ruolo determinante nel raggiungimento dei risultati attuali.

Indice

SWIX SPORT AS, Serviceboks, N-2626 Lillehammer
Tlf.: 61 22 21 00 • Fax: 61 25 23 28
www.swixsport.com

Cover photo: ATOMIC
Photos: Swix Sport AS, Norway
Printed on recycled paper in Norway by BK Gruppen

Struttura

Quando la soletta di uno snowboard o di uno sci è dotata di una certa struttura, o disegno, lo scorrimento aumenta rispetto a quello di una soletta completamente liscia.

Essendo impossibile classificare le innumerevoli varietà dei tipi di neve e dei tipi di strutture, per motivi di praticità abbiamo classificato le strutture in tre gruppi principali:

- Strutture fini
- Strutture medie
- Strutture grosse

Strutture e tipi di neve

STRUTTURE FINI

Le strutture fini vengono generalmente usate su nevi nuove e su nevi a grana fina a temperature da 0°C ed inferiori, e su nevi vecchie a grana fina a temperature da -8°C ed inferiori.

STRUTTURE MEDIE

Le strutture medie vengono utilizzate in temperature attorno al punto di gelata (0°C), tra i +4°C ed i -6°C su nevi a grana normale.

STRUTTURE GROSSE

Le strutture grosse vengono utilizzate quando la neve ha subito uno o più cicli di scioglimento e gelata e/o quando è in uno stato di scioglimento attorno al punto di gelata con cristalli a grana grossa. Temperature della neve: attorno ai 0°C. Temperature dell'aria: da 0°C a +10°C.

Tipi di Strutture

STRUTTURE LINEARI

Le strutture lineari si prestano molto bene sulle nevi più fredde ed asciutte.

STRUTTURE INCROCIATE

Le strutture usate più frequentemente sono le incrociate ottenute a macchina, in quanto funzionano meglio su nevi con un medio/alto contenuto d'umidità e con cristalli di neve a grana grossa. Queste strutture hanno un aspetto più o meno inclinato da un angolo all'altro della soletta.
Le strutture troppo profonde e grosse possono compromettere le prestazioni in fase di curva.

STRUTTURE SPEZZATE

Esistono anche numerose combinazioni di strutture «spezzate» realizzabili tramite la macchina a mola o i rigatori, che modificano le proprietà di scorrimento e le prestazioni in fase di curva dell'attrezzo.

Come creare le strutture

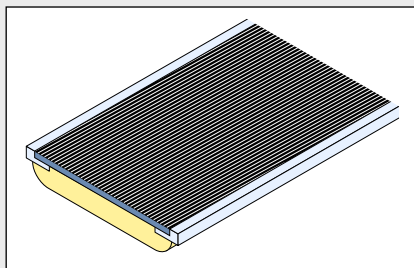
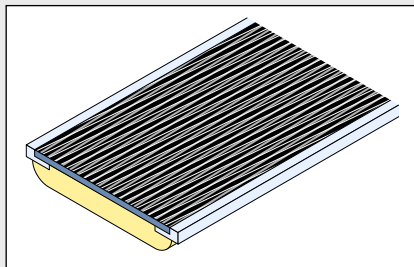
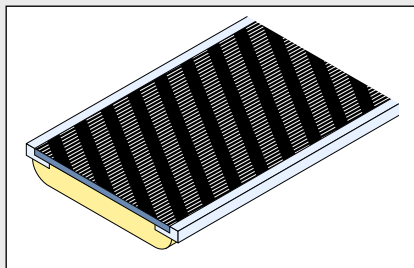
Attualmente quasi tutti i disegni delle strutture vengono ottenuti tramite le macchine a mola che, diventate estremamente sofisticate, permettono di controllare meglio i parametri di molatura, oltre che duplicare disegni specifici di struttura molto simili. E' ancora possibile creare delle buone strutture con gli strumenti manuali, ma i tempi di lavorazione più lunghi e le limitazioni nella varietà di disegni ottenibili fanno delle macchine la scelta generalmente preferita.

Le macchine più moderne e d'alta qualità ed i relativi operatori competenti sono fattori fondamentali per realizzare le strutture destinate alle competizioni d'alto livello. Inoltre, la qualità dei risultati del processo di molatura dipende anche dalla scelta adeguata di tutti i parametri della macchina a mola.

Velocità di rotazione – la velocità di rotazione della pietra.

Velocità di incisione – la velocità con cui il diamante si muove sulla superficie della pietra approntando il disegno.

Velocità di lavorazione – la velocità con cui lo snowboard o lo sci viene mosso sulla pietra dal trascinatore.

Pressione di contatto – la quantità di peso applicato sullo snowboard o sullo sci durante la lavorazione.

STRUTTURE LINEARI

STRUTTURE INCROCIATE

STRUTTURE SPEZZATE

Affilatura delle lamine

SNOWBOARD

Lavorare gli sci e gli snowboard su una buona morsa è di grandissimo aiuto per evitare che l'attrezzo continui a muoversi e a roteare durante il trattamento delle lamine e la successiva sciolinatura.

BASE DELLE LAMINE

Per gli snowboard è molto importante e consigliato avere un'angolazione sulla base della lamina, anche se quella più adatta è una scelta personale. Uno snowboard con le lamine più alte rispetto alla soletta avrà uno scorrimento scorretto, particolarmente su terreni poco ripidi. L'elevata angolazione della tavola in fase di curva, e la pressione sulla lamina esercitata dallo snowboarder, rende la tenuta delle lamine su nevi dure o ghiacciate meno problematica rispetto a quella degli sci tradizionali.

Generalmente viene utilizzata un'angolazione di 1° sulla base della lamina, ed un'angolazione di 1° o 2° sul fianco della lamina (è importante arrotondare leggermente le lamine solo sulle estremità dello snowboard).

Si inizia la preparazione scegliendo l'angolo della base della lamina da utilizzare. Con i guidalime professionali TA010 (da 1 grado) o TA015 (da 1.5 gradi) si ottengono con facilità ottimi risultati per la creazione dell'angolo base delle lamine di sci e snowboards.

Quando si ottiene l'angolazione voluta con un guidalime, non è possibile fare altro, in quanto, da quel punto in poi, la soletta stessa impedirà alla lima di andare a toccare le lamine.

Se la base della lamina dev'essere ulteriormente limata, l'angolazione deve aumentare oppure la superficie della soletta dev'essere abbassata leggermente con la macchina a mola oppure a nastro. In ogni caso, si dovrebbe cercare di mantenere la base della lamina alla stessa altezza della soletta il più possibile usando una pietra.

FIANCHI DELLE LAMINE

Successivamente passare alla lavorazione del fianco della lamina con l'angolazione desiderata. Usare per questa operazione un guidalime.
Per snowboard e sci nuovi utilizzare una lima a grana grossa scegliendo un guidalime con pinza, tra TA290 e TA285. I guidalime della serie TA086/TA090 sono stati studiati con un sistema di rotelle su cuscinetti, che gli permettono di ridurre la frizione e sono da preferire perché si ottengono ottimi risultati. Con una lima grossa si possono ottenere facilmente gli angoli desiderati. Dopo aver ottenuto l'angolo desiderato, passate ad una lima a grana più sottile. In questa fase utilizzare una pressione leggera. Lasciate che sia la lima a tagliare senza pressioni eccessive.

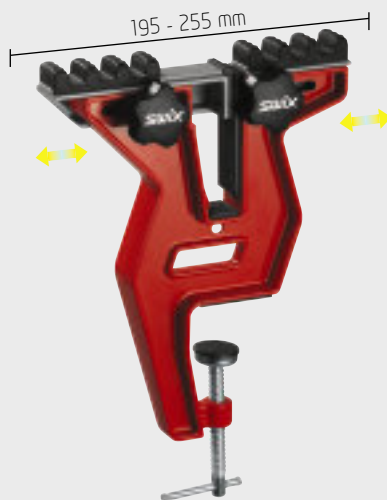
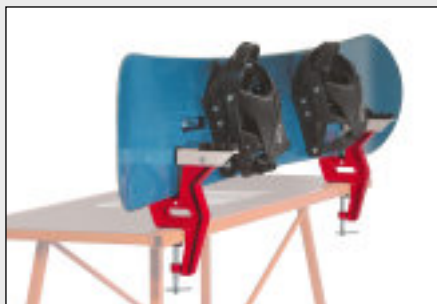
LUCIDATURA

Per aumentare ulteriormente le prestazioni, passare alla lucidatura delle lamine, procedimento che le rende più veloci e fa sì che mantengano l'affilatura più a lungo. La limatura lascia delle piccole arricciature sulle lamine che, se non eliminate, tendono a spezzarsi sull'angolazione della lamina riducendone l'affilatura. Usare la pietra diamantata (TAA600), la pietra in ceramica (T0998) o la pietra in gomma (T0994).

RIFINITURA

La parte della punta e della coda della lamina che non entra in contatto con la neve dovrebbe essere arrotondata. Togliere la rifinitura di fabbrica o le rigature lasciate dalla lima con una pietra. Utilizzare la pietra in gomma Swix (T0992) oppure il panno in Fibertex (T265) e passare la lamina in entrambe le direzioni per ridurre l'affilatura. La pietra è uno strumento molto comodo da portare con sé e da utilizzare nel caso in cui le lamine dello snowboard abbiano troppo filo.

Nota:

Se le lamine hanno urtato contro dei sassi, prima di limarle è necessario trattare le aree danneggiate con una pietra al carburo di silicio (Swix T240). Se non viene effettuato tale procedimento, la lima «salterà» sulle aree rovinate e produrrà una limatura irregolare. Eliminare le aree danneggiate con una pietra è facile ed efficace, in quanto semplifica la limatura ed evita di dover lavorare troppo l'acciaio rischiando di rovinare anche la lima.

ÉTAU POUR PLANCHE À NEIGE (SB031)
Étau composé de 2 pièces pour retenir aisément une planche en position verticale ou horizontale.

SCI

Creare l'angolazione delle lamine degli sci rispetto agli snowboard è un po' più impegnativo, a causa all'azione indipendente delle lamine di due sci separati, del minor controllo laterale dovuto alla minore larghezza dell'attrezzo e dei diversi tipi di conduzione in curva.

BASE DELLA LAMINA

Ottenuta l'angolazione desiderata della base della lamina con un guidalime, la soletta stessa vi impedirà di ritornare all'angolazione originale. Inoltre, per andare a toccare la lamina con la lima, sarà necessario aumentare l'angolazione. Supponiamo di iniziare la lavorazione della lamina su un paio di sci nuovi, con un'angolazione della base della lamina inferiore a 0,5°.

In seguito, quando sarà necessario riaffilare la base della lamina, si potrà usare un'angolazione da 0,5° a 1°.

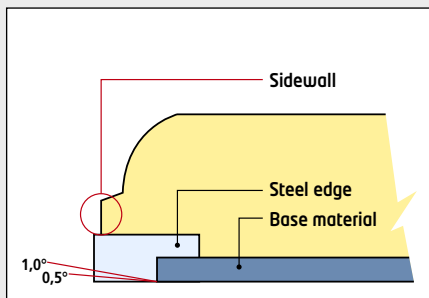
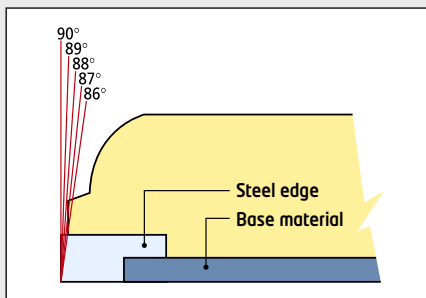
Successivamente sarà necessario abbassare leggermente la soletta con la macchina a mola o a nastro, oppure a mano con la carta vetrata. Dopo che la soletta e la lamina sono state portate allo stesso livello, si andrà a creare l'angolazione della base della lamina, che dovrà essere mantenuta il più possibile usando le pietre. Quando questo non sarà più possibile, bisognerà ricorrere alla macchina a mola.

FIANCO DELLA LAMINA

L'angolazione del fianco della lamina è facile da realizzare, mantenere e cambiare se necessario. Gli skiman di Coppa del Mondo usano sempre un guidalime. Normalmente per gli sci e per gli

Voici quelques lignes directrices utilisées sur le circuit de la Coupe du monde au sujet de l'angle de biseau des faces inférieures et latérales des carres des skis alpins :

SL : face inférieure	=	de 0° à 1°	face latérale	=	de 3° à 5°
GS : face inférieure	=	de 0,5° à 1°	face latérale	=	de 3° à 5°
SG : face inférieure	=	de 0,5° à 1°	face latérale	=	3°
DH : face inférieure	=	de 0,5° à 1°	face latérale	=	3°

Sidewall
Steel edge
Base material
1,0°
0,5°

Angle de biseau de la face inférieure - Habituellement de 0,5° à 1°.

Angle de biseau de la face latérale des carres.

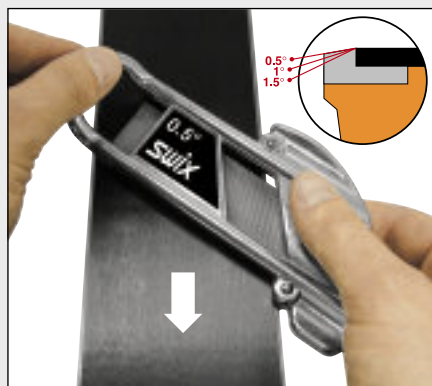
snowboard nuovi viene usata una lima corta per stabilire l'angolazione iniziale della lamina. La lima corta elimina velocemente le irregolarità lasciate sulle lamine dalla rifinitura a macchina. Successivamente, le lamine verranno affilate usando una lima normale.

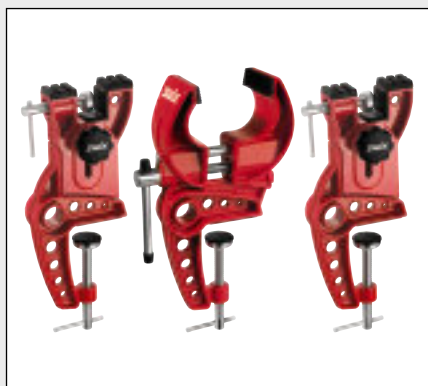
L'angolazione dei fianchi delle lamine assicura più tenuta allo sci, a seconda della durezza della neve. Più dura è la superficie della neve, più sarà necessario aumentare le tenuta delle lamine. L'angolazione dei fianchi delle lamine normalmente va da 1° a 5°.

LUCIDATURA

Per aumentare le prestazioni, occorre passare alla lucidatura delle lamine, procedimento che le rende più veloci e fa sì che mantengano l'affilatura più a lungo. La limatura lascia delle piccole arricciature sulle lamine che, se non eliminate, tendono a spezzarsi sull'angolazione della lamina riducendo l'affilatura. Usare la pietra diamantata (TAA600), la pietra in ceramica (T0998) o la pietra in gomma (T0994).

RIFINITURA

La parte della punta e della coda della lamina che non entra in contatto con la neve dovrebbe essere arrotondata. Togliere la rifinitura di fabbrica o le rigature lasciate dalla lima con una pietra. Utilizzare la pietra in gomma Swix (T0992) o la pietra diamantata (TAA200) oppure il panno in Fibertex (T265) e passare la lamina in entrambe le direzioni per ridurre l'affilatura. La pietra è uno strumento molto comodo da portare con sé e da utilizzare nel caso in cui le lamine dell'attrezzo abbiano troppo filo.

AFFILA LAMINE PROFESSIONALE - FACILE DA USARE

TA005, TA0075, TA010, TA015.

MORSA DA SCI USATA PER LA COPPA DEL MONDO (T0149-50)
Morsa Swix a tre elementi con ganasce larghe da 50 mm per migliorare la presa e la stabilità sui carving-ski e sci alpini radiali. Da 40 mm a 110 mm.

Nota:
Se le lamine hanno urtato contro dei sassi, prima di limarle è necessario trattare le aree danneggiate con una pietra al carburo di silicio (Swix T240). Se non viene effettuato tale procedimento, la lima «salterà» sulle aree rovinate e produrrà una limatura irregolare. Eliminare le aree danneggiate con una pietra è facile ed efficace, in quanto semplifica la limatura ed evita di dover lavorare troppo l'acciaio rischiando di rovinare anche la lima.

ASPORTAZIONE DEL FENOLO DAL FIANCO DEGLI SCI
Dopo numerose affilature risulta difficile mantenere l'angolo ottenuto a causa della lamina che, riducendosi, fa toccare la lima sul fianco dello sci. Usate il Toglifenolo TA100 ora disponibile con lama in Titatnio. Farà riaffiorare la lamina per poterla nuovamente lavorare.

Toglifenolo in alluminio (TA100)

Preparazione delle lamine

La linea di lime e di pietre Swix è stata specificatamente creata per la lavorazione delle lamine degli sci e degli snowboard. Le caratteristiche delle lime come la durezza e lo spessore, oltre che l'angolazione e la profondità dei denti per centimetro, si basano sui consigli dei migliori skiman di Coppa del Mondo e dei migliori produttori di lime.

Morsetti per lima

TA20 **TA22**

Guidalime per i fianchi delle lamine
Per sci e snowboards.
0° (TA290), 1° (TA289), 2° (TA288), 3° (TA287), 4° (TA286), 5° (TA285)

Guidalime per i fianchi delle lamine, con rotelle in acciao montate su cuscinetti, con morsetto
Per sci e snowboards.
4° (TA086), 3° (TA087), 2° (TA088), 1° (TA089), 0° (TA090)

Guidalime laterale (TA3003)
Lime professionali. Regolazione da 90 a 85 gradi.

Le pietre diamantate offrono due attrezzi in uno. Hanno la capacità di tagliare come una lima e anche quella di togliere le irregolarità e lucidare come una pietra. Le pietre diamantate sono comode da portare in tasca per la rimozione veloce di bavétte, che si possono creare sciando sulla neve artificiale aggressiva. Un paio di passate veloci con la pietra diamantata sulle lamine dello sci per rimuovere i danni provocati dalla neve artificiale o dai sassi, per curve sempre più perfette.

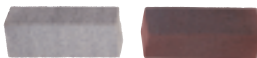
Pietra Diamantata (TAA100/TAA100S)
Grana Extra Grossa “100. Pietra diamantata per smussare e affilare. Funziona magnificamente per rimuovere le bruciature superficiali delle lamine sulla punta e la coda. 100 mm/70 mm.

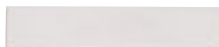
Pietra Diamantata (TAA200/TAA200S)
Grana Grossa “200. Pietra per smussare e mantenere le lamine affilate. Una delle due pietre universali indispensabili. Funziona molto pene per mantenere l’affilatura e la levigatura.
100 mm/70 mm.

Pietra Diamantata (TAA400/TAA400S)
Grana media “400. Indispensabile per la seconda passata per mantenere un bordo levigato e affilato. Mette in risalto la grande lucentezza delle lamine. 100 mm/70 mm.

Pietra Diamantata (TAA600/TAA600S)
Grana fine “600. Prima pietra diamantata per levigare e pulire le lamine, o per iniziare a rifinire e lucidare le stesse. Grana eccellente per la finitura di sci da gara. 100 mm/70 mm.

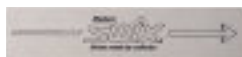
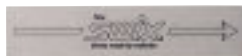
Pietra Diamantata (TAA1000/TAA1000S)
Grana Extra-Fine “1000. Lucidatura diamantata conclusiva per conferire l’effetto a specchio. Massima precisione dei bordi. Indispensabile per la preparazione degli sci da gara, per ottenere una finitura super levigata. 100 mm/70 mm.

Pietra Tascabile (T0240)
Fine e Grossa. La parte grossa è per rimuovere lo strato indurito della lamina e i riccioli provocati dal contatto con i sassi. La parte fine è per lucidare la lamina dopo l’uso della lima.

Pietra in gomma (T0992)
Morbida, per la smussatura di punte e code.

Pietra in Gomma (T0994)
Dura, per la lucidatura delle lamine.

Pietra in ceramica (T0998)
Questa pietra d’alta qualità dalla granulazione fine è ideale per la finitura delle lamine di sci e snowboard.

LINEA LIME PROFESSIONALI SWIX

La collezione di lime professionali Swix offre attrezzi di altissima qualità. Le lime sono prodotte in base alle indicazioni degli skiman di Coppa del Mondo.

Le nuove lime «Racing «X», sono state realizzate specialmente per affilare le lamine degli sci e gli snowboards. La qualità dell'acciaio, la geometria dei denti ed il particolare processo di produzione di queste lime, assicurano una perfetta lavorazione delle lamine.

Lima grana media (T0102X100B)
100 mm. 13 Tpi. Lima Racing Pro per Coppa del Mondo. Acciaio inox. Lima estremamente affilata e di altissima qualità per variare la geomatria delle lamine. Nuova generazione di lime che riduce la necessità di un riutilizzo delle stesse per la finitura. Durata dieci volte superiore a quella delle lime tradizionali.

Lima sottile (T0103X100B)
100 mm. 17 Tpi. Lima Racing Pro per Coppa del Mondo. Acciaio inox. Lima estremamente affilata, di altissima qualità per variare la geometria delle lamine. Nuova generazione di lime che riducono la necessità di un riutilizzo delle stesse per la finitura. Durata dieci volte superiore a quella delle lime tradizionali.

Lima fine Swix (T0104X120B/T0104X)
Lima cromata per la finitura da 15 cm, più corta, maggiore TPCm per eliminare tutte le striature lasciate dalla seconda lima di taglio. Taglio preciso. La lima da 15 cm di più lunga durata e dal taglio migliore che Swix può offrire. 20 denti/cm.

Lima universale (T0106X120B/T0106X)
Lima cromata universale da 20 cm. La lima migliore di casa Swix per utenti e negozi.
Per l'affilatura delle lamine, prima di operare con il diamante. Durata superiore a quella di tutte le altre lime disponibili. 16 denti/cm. Un articolo indispensabile per tutti i negozi al dettaglio.

Lima «Bastard» (T0107X120B/T0107X)
Lima cromata universale da 20 cm per la variazione dell'angolo delle lamine. La lima migliore per variare l'angolo laterale. Le lime senza codolo sono lime più precise e piatte che assicurano angoli più precisi. La lima migliore per la definizione dell'angolo laterale iniziale. 13 denti/cm.

Lima Panzer (T0108X)
30 cm, 13 denti per cm. Lima ideale per abbassare velocemente le lamine durante la creazione iniziale della loro geometria, e per togliere materiale della soletta in eccesso.

Lima Panzer (T0108SB)
8,5 cm.

The X Games 2007.

Spazzolatura della soletta

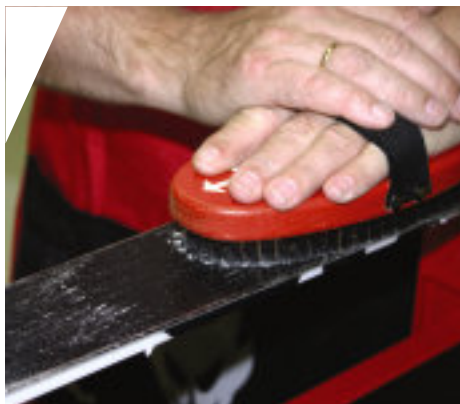
Linea Spazzole Swix in generale

La linea delle spazzole Swix è soggetta a continui sviluppi, dovuti all'esperienza e sperimentazione sul campo dei tecnici, ski-men, e Team di Coppa del Mondo durante ogni stagione. Il risultato è che i nostri clienti possono disporre sempre dei migliori prodotti e delle più recenti tecniche sviluppate e usate dai tecnici in Coppa del Mondo.

Le spazzole Swix sono divise in tre principali categorie di utilizzo, più una linea economica.

• Le spazzole Swix da utilizzarse prima della paraffinatura sono sono concepite per ristabilire le condizioni ottimali della soletta, asportando dagli sci e snowboard le impurità e la parte ossidata e per rimuovere dai solchi della struttura la paraffina vecchia. In questo modo si predispone la soletta ad un migliore assorbimento della paraffina.

• Le spazzole Swix per l'uso dopo la paraffinatura servono a ripulire i solchi della struttura dalla paraffina dopo aver paraffinato e spatolato. Per molti queste spazzole sono le più importanti. La soletta deve essere paraffinata e quindi lucidata e la struttura ripulita per evitare al massimo gli attriti.

• La spazzola Swix per «Cera F» possiede la caratteristica sia di spazzola da applicazione che di rifinitura. I tecnici proffesionisti riservano l'uso di queste spazzole solo per la Cera F, in modo da non compromettere il risultato finale da presenze di altri tipi di paraffine.

• Le spazzole della linea economica sono attrezzi multiuso concepite come valida ed economica alternativa per gli sciatori amatoriali.

Ogni categoria di spazole Swix possiede delle speciali specifiche qualità. Swix seleziona accuratamente non solo i materiali specifici per ogni tipo, ma anche la giusta lunghezza, il giusto spessore e la giusta rigidità ed elasticità di ogni fibra e la giusta densità delle setole. Grazie alle loro specifiche caratteristiche ogni spazzola Swix possiede una propria «personalità» che le permette di assolvere perfettamente al loro specifico impiego.

La maggior parte delle spazzole Swix vengono prodotte in due formati. Le più piccole e rettangolari sono più pratiche per viaggiare. Le più grandi e ovali sono più efficienti e confortevoli quando si debbono preparare molte paia di sci.

Spazzole da utilizzare prima della paraffinatura

T192/T188 Spazzola in acciaio
Spazzola d'acciaio fine, per la «pulizia» delle impronte, prima della paraffinatura.
5 - 6 passaggi. Per il rinnovamento della soletta. Permette alla soletta di assorbire maggiore paraffina.

Spazzole da utilizzare dopo la paraffinatura e il passaggio del raschietto

T179O/T179R Spazzola in acciaio
(o T162/T182 Spazzola di bronzo)
Spazzola con acciaio di media durezza o di bronzo da usare dopo la paraffinatura e successivamente al passaggio con il raschietto.
10 - 12 passaggi.

T160/T186 Spazzola in Nylon Blu
Spazzola in nylon morbido per la lucidatura.
4 - 5 passaggi.

Kenny Nault, Technical Freeride Director in the USA, at the X Games 2007.

Spazzole per Cera F in polvere

T194/T199 Spazzola in nylon duro
Per muovere, senza eliminare, la Cera F in polvere dopo il passaggio con il ferro (con la FC7 si usa la spazzola prima del passaggio del ferro e con la FC78 si usa dopo il secondo passaggio con il ferro). 4 - 5 passaggi avanti e indietro.

T157/T195 Spazzola in Crine di cavallo (o T164B/T198B Spazzola in cinghiale)
Seconda spazzola per l'applicazione della Cera F in polvere. Spazzola d'origine «naturale» per spazzolare la Cera F. 10 - 12 passaggi.

T160/T186 Spazzola in nylon blu
Spazzola in nylon blu morbido per la lucidatura. 4 - 5 passaggi.

Spazzola per la Cera F Solida «Turbo»

T196 Spazzola Combi «Turbo»
Questa è una spazzola che alcuni tecnici di coppa del Mondo usano per l'applicazione della Cera F solida tra la prima e la seconda prova di una gara di sci alpino o tra le varie prove di una gara sprint. Hanno setole in nylon fini su di un lato e sughero naturale sull'altro.

E' raccomandato l'uso, di spazzole differenti tra quelle utilizzate per le paraffine, e quelle per la Cera F.

SPAZZOLE ROTO

Usare le Spazzole Roto è un ottimo sistema per guadagnare tempo quando si hanno numerosi sci o snowboards da preparare. Per gli allenatori degli sci club che per le gare passano gram parte del loro tempo a preparare gli sci una spazzola roto è spesso una necessità. Anche molti grandi Ski-man usano le Spazzole Roto per la spazzolatura iniziale dopo la spatolatura per poi rifinire manualmente. Anche la Spazzola Roto in Sughero viene spesso preferita come modo di applicazione delle Cere in polvere solide o Liquide.

Il trapano migliore risulta essere quello alimentato in rete rispetto a quello a batterie. Mantiene costante la velocità di rotazione ed ha la possibilità di variare la velocità. Le velocità usate dalle spazzole roto vanno dai 1000 ai 2000 giri/min.

T16M Spazzola roto in crine di cavallo
La migliore spazzola universale. Spazzola adatta alla prima spazzolatura per tutte le paraffine. Può essere utilizzata, con tutte le paraffine e la Cera F.(Non si dovrebbe usare la stessa spazzola per paraffine e Cera F) 100 mm larghezza.

T17B Spazzola roto in nylon duro, nero
Spazzola speciale per paraffine fredde e dure. Può essere utilizzata come primo passaggio successivo all'applicazione della Cera F. Larghezza 100 mm.

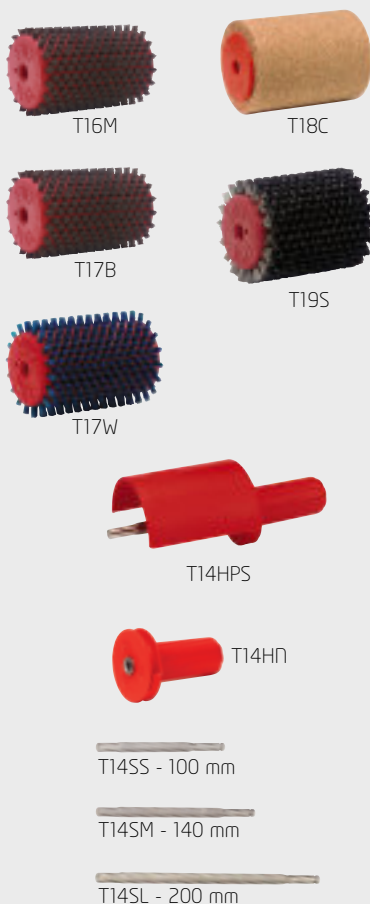
T17W Spazzola roto in nylon bianco o blu
Spazzola per lucidare paraffine e Cera F.
E' spesso preferita come spazzola «universale». Larghezza 100 mm.

T15HPS
Impugnatura per spazzole roto, con asta da 140 mm e protezione da 100 mm.

T14HPS
Impugnatura per spazzole roto, con asta e protezione da 100 mm.

T18C Spazzola roto in sughero
Roto in sughero con materiali d'altissima qualità, per l'applicazione della Cera F sia in polvere che liquida o solida. Larghezza 100 mm.

T19S Spazzola roto in acciaio
Spazzola d'acciaio sottile, per la pulizia delle strutture della soletta, da utilizzare prima dell'applicazione della paraffina. Può essere utilizzata come seconda spazzolatura, dopo aver effettuato dei passaggi con quella in crine di cavallo T16M.

NOTE!
- Spesso vengono usati occhiali di protezione con l'uso delle spazzole.
- Usate la protezione T12PS per evitare schizzi di polvere sul viso.
- Non esercitate eccessiva pressione; lasciate lavorare le spazzole!
- Spazzolate dalla punta verso la coda, con il senso di rotazione verso la coda.

I fattori che influenzano la scelta della sciolina

Temperatura

Normalmente le temperature indicate sui prodotti Swix si riferiscono alle temperature dell'aria e della neve. Se sul prodotto non c'è nessuna specificazione, fare riferimento alla temperatura dell'aria. Misurare la temperatura dell'aria all'ombra è il primo passo importante per la scelta della sciolina. Tale misurazione dovrebbe essere fatta in punti diversi lungo il tracciato, tenendo presente dove si trovano i punti più critici, come ad esempio i tratti pianeggianti. Anche misurare la temperatura della superficie della neve è importante. Non bisogna comunque dimenticare che quando la temperatura della neve raggiunge il punto di gelata (0°C) manterrà costante tale temperatura a prescindere dall'aumento di quella dell'aria. A questo punto è meglio fare riferimento alla temperatura dell'aria, e concentrarsi su come risolvere il problema del contenuto d'acqua nella neve.

Umiditá

Anche l'umidità è un fattore importante, principalmente per avere un'idea sul clima locale, anche se non è necessario conoscere i dati precisi in percentuale della stessa. E' comunque importante sapere se la gara si svolgerà in un clima asciutto (con un tasso d'umidità inferiore al 50%), in un clima normale (con un tasso d'umidità tra il 50 e l'80%) oppure in un clima molto umido (con un tasso d'umidità tra l'80 e il 100%). Inoltre, è necessario prendere in considerazione anche le eventuali precipitazioni.

Grana della neve

L'aspetto del cristallo e della relativa superficie della neve è importante per la scelta della sciolina. La neve cadente o nuova appena caduta rende la scelta difficile in quanto i cristalli appuntiti richiedono una sciolina in grado di resistere alla penetrazione dei medesimi, e, in temperature più calde, in grado di respingere l'acqua.
Per queste condizioni difficili la Cera F è un ottimo prodotto.

Attualmente quasi tutte le gare si svolgono su neve artificiale. La neve nuova artificiale in temperature fredde richiede l'uso aggiuntivo di paraffine sintetiche presenti nelle scioline CH4, LF4, HF4, CH6 e le LF6 e HF6. Dopo che la neve artificiale si è assestata per alcuni giorni, e la sua superficie è stata influenzata dall'atmosfera circostante, le proprietà di scorrimento della stessa migliorano, e sarà possibile tornare alle normali condizioni di sciolinatura.

In temperature dell'aria superiori a 0°C, la temperatura della neve rimarrà sempre di 0°C. L'acqua che circonda i cristalli di neve aumenta finché il manto nevoso si satura d'acqua, ed in questi casi è indispensabile usare scioline altamente idrorepellenti e strutture della soletta grosse.

L'attrito

L'attrito degli sci sul ghiaccio e sulla neve viene chiamato attrito misto. Ciò significa che non si può definire in maniera esatta né asciutto e né liquido, in quanto il contatto sulla neve è parzialmente asciutto e parzialmente bagnato.
Nelle temperature molto basse, per esempio, si verifica un tipo di attrito asciutto.

In temperature di gelata, da -4 a -10°C, la pellicola d'acqua ha uno spessore che crea le condizioni di scorrevolezza ottimali.

Al di sopra del punto di gelata, lo spessore della pellicola d'acqua aumenta, e quando la neve passa allo stato liquido, si genera dell'acqua libera.

La superficie di contatto tra lo sci e la neve in queste particolari condizioni aumenta con la conseguente crescita dell'attrito, ed oltre a ciò la coesione aumenta con l'accrescere dell'acqua.

Cera F in Polvere, Solida e Liquida

Promemoria di sicurezza

Non esporre Cera F in polvere o i suoi vapori a temperature superiori a 300°C (a nessuna fonte di calore aperta).

La temperatura consigliata per l'impiego del ferro caldo con Cera F è 150°C/165°C. In questo modo non si verifica la sua decomposizione.

SWIX CERA F:

- **La più usata**
- **La più veloce**
- **Con il più elevato grado di purezza**
- **La più performante**

Ulteriori ricerche e miglioramenti sono stati effettuati nella Linea Cera F durante la stagione 2008, per assicurare agli atleti di tutte le discipline, la migliore scorrevolezza possibile.

Esistono sul mercato numerosi prodotti derivanti dai Fluorocarburi. Sono pochissimi però quelli che adottano i procedimenti di produzione della SWIX Cera F, specifici per la preparazione di sci e snowboards. SWIX Cera F possiede inoltre un codice di controllo numerico dei lotti di produzione per una assoluta verifica della qualità.
Il risultato è:

- Miglior amalgama con la soletta per una maggior durata
- Velocità ed accelerazione
- Resistenza allo sporco
- Elevato grado di purezza per una miglior resa

Inoltre la Cera F in polvere, Solida e Liquida , non contiene CFCs e non causano danni all'ambiente.

Categoria 1:
100% Fluorocarburi

Cera F Polvere

FC78 - Super Cera F in Polvere
Una nuova Cera F in polvere davvero sensazionale con un ampio utilizzo, ideale da applicare; da +1°C a -10°C. Si posiziona tra la FC8 e la FC7. Deve essere usata con una base HF4, 6, 7 o 8, oppure HFBW4, 6, 7 o 8. Punto di fusione elevato: 144°C. Temperatura del ferro consigliata: 165°C. Un passaggio con il ferro della durata di 5-6 secondi. Stendere con il ferro, spazzolare non completamente e ripetere l'operazione. Confezione da 30 g.

Attenzione! Per evitare il surriscaldamento della soletta, se ne consiglia l'uso da parte di applicatori professionisti.

FC7 - Cera F Polvere Fredda
La Cera F per condizioni fredde. Ampio intervallo di utilizzo in condizioni fredde e secche, con nevi nuove o vecchie, da -2°C a -30°C. Da usare in condizioni di neve ghiacciata, artificiale per competizioni di alto livello come per esempio nelle competizioni di halh-pipe. Temperatura del ferro regolata sui 155°C. Un passaggio con il ferro della durata di 5-6 secondi. La stesura a caldo con il ferro della FC7 deve essere ripetuta 2 volte. Stendere con il ferro, spazzolare non completamente e ripetere l'operazione. La FC7 può essere applicata anche con la spazzola Roto in sughero o con il sughero a mano. Le paraffine base per la FC7 sono generalmente la HF6, HF6BW, LF6, HF7, HF7BW o LF7. Confezione da 30 g.

FC8 - Cera F Polvere «Universale»
Da considerarsi «Universale», per condizioni che si verificano normalmente durante l'inverno. E' comunque la Cera F più usata. E' sufficiente un solo passaggio con il ferro. L'intervallo di utilizzo va da + 4°C a -4°C, con la temperatura del ferro a (150°). Un passaggio con il ferro della durata di 5 o 6 secondi. La FC8 può essere applicata anche con la spazzola Roto in sughero o con il sughero a mano. Le paraffine base per la FC8 sono generalmente la HF8, HF8BD o LF8. Confezione da 30 g.

FC10 - Cera F Polvere per condizioni da bagnato
Questa polvere è pensata per condizioni di grande umidità. Intervallo d'utilizzo da +2C° a + 20°C. Ottima in condizione di sole e caldo o di neve cadente a 0°C. Un passaggio con il ferro della durata di 5-6 secondi con temperatura a (150°C). La FC8 può essere applicata anche con la spazzola Roto in sughero o con il sughero a mano.
Le paraffine base per la FC10 sono generalmente la HF10, HF10BW o LF10. Confezione da 30 g.

FC10BO - Polvere Cera F «Neve Nera»
Cera F per neve «sporca», bagnata e trasformata, da 0°C a +20°C. FC10 con un additivo lubrificante nero che riduce l'attrito sulla neve bagnata sporca. Un passaggio con il ferro della durata di 5-6 secondi con temperatura a (150°C). La FC8 può essere applicata anche con la spazzola Roto in sughero o con il sughero a mano. Utilizzo con base HF10BW o HF8BW. Confezione da 30 g.

Applicazione della Cera F in polvere con il ferro e il sughero

Le tecniche di sciolinatura Swix sono anche disponibili sul sito della Swix, in formato video, «La Scuola Swix».

La Cera F viene applicata sempre più spesso a caldo a causa della notevole «aggressività» della neve artificiale. Per neve artificiale poco ghiacciata o per neve naturale, la Cera F può essere applicata solo con il sughero.

APPLICAZIONE CON IL FERRO:
1. Regolare il ferro per sciolinare alla temperatura massima, FC78: 165°C, FC7:155°C, FC8: 150°C, FC10: 150°C, FC10B0: 150°C.

2. Applicare uno strato uniforme di Cera F in polvere sulla soletta. O, se usate Cera F solida, applicate uno strato uniforme strofinando il dado su tutta la superficie da sciolinare. Passare velocemente e con una pressione leggera il ferro lungo tutta la superficie della soletta, per meglio fissare la Cera F applicata.

3. Stendete con il ferro la polvere sulla soletta con un'unica passata della durata di circa 5 secondi. Per gli snowboards passate una metà alla volta.

4. Usare una spazzola in Nylon (T199/T194N) dura per asportare la polvere in eccesso. Esercitate una certa pressione con movimenti regolari avanti e indietro. (Se state usando FC78 o FC7, a questo punto potete anche effettuare un secondo passaggio con il ferro.)

5. Continuare con una spazzola in setole di cinghiale (T164/T198) o in crine (T157). 10-15 passaggi.

6. Finire con la spazzola in nylon blu (T186 o T160), passando la spazzola per circa 10 volte sulla superficie della soletta. Fate passaggi corti ma decisi dalla punta alla coda. Passate leggermente con il fiberlene per rimuovere la polvere rimasta. Non è necessario compiere ulteriori operazioni.

Per applicare la FC10, FC10B0 e la FC8, è preferibile passare il ferro una sola volta. Per la FC78 e la FC7 in polvere, avendo un punto di fusione molto elevato, è preferibile passare il ferro due volte. Quindi dopo aver spazzolato energicamente la Cera F, in maniera da sollevare quella eccedente, vedi punto 4, effettuare un'altro passaggio di circa 5 secondi con il ferro, e successivamente continuare con le rimanenti operazioni di spazzolatura e lucidatura.

Nota:
Non è raccomandabile usare spazzole in metallo quando si lavora la soletta con Cera F in polvere o Cera F solida.

APPLICAZIONE CON IL SUGHERO:
1. Spargete uno stra uniforme di polvere sulla soletta. Usando il sughero è necessaria minor quantità di polvere rispetto all'applicazione a caldo. Si può anche applicare uno stra to di Cera F solida.

2. Fate penetrare la polvere nella soletta usando il sughero naturale (T22) o la spazzola combi nylon/sughero (T196). Esercitate una decisa pressione avanti e indietro in modo tale da creare un calore da attrito sufficiente a trasformare la polvere in una pellicola.

3. Usare la spazzola in crine (T157) o in cinghiale (T164/T198). Esercitate una decisa pressione muovendovi avanti e indietro lucidando bene la struttura.

4. Spazzolare la polvere in eccesso, e rimuoverla dalla soletta con la Spazzola in Nylon Blu (T196, T160 o T186). 10-15 passaggi.

Categoria 1:
100% Fluorocarburo

Cera F Solida Turbo

La versione solida della Cera Fin polvere è sempre composta inizialmente da polvere di fluorocarburo puro al 100% lavorata ad altissima pressione, dalla quale si ottengono dadi da 20 g. Viene aggiunto solo l'additivo lubrificante BD. La Cera F solida è stata creata per aver la possibilità di applicazione sui campi di gara quando non è possibile ritornare al laboratorio.

1: Strofinare fino ad ottenere uno strato uniforme e sottile.

2: Far penetrare la Cera F nella solletta con la spazzola Swix in Sughero Naturale (T0020) oppure con la Combi Sughero/Nylon (T0196).

3: Spazzolare la soletta con la Spazzola Combi Sughero/Nylon (T0196) o con la Spazzola Swix in Nylon Blu (T0160/T0186).

La Cera F Solida si può applicare anche a caldo con il ferro. Per l'applicazione vedere le istruzioni «passo dopo passo».

FC7BS - Cera F Solida «Cold Turbo»
Blocco di cera 100% fluoro carbonio in dado solido. Turbo freddo solido (ex FC1S) da -0°C a -20°C. Neve trasformata/artificiale. L'additivo nero ha una resa eccezionale sulla neve fredda, con alto attrito e neve asciutta. Può essere utilizzata da sola o come strato «acceleratore» finale.

FC8WS - Bianca Solida Uni Turbo
Blocco di cera 100% fluoro carbonio in dado solido. Da +4°C a -4°C. Neve a grana fine. Per neve bianca pulita nella maggior parte delle condizioni tipiche dell'inverno. Utilizzo ampio. Può essere utilizzata da sola o come strato «acceleratore» finale.

FC10BS - Solida per neve bagnata «Turbo»
Blocco di cera 100% fluoro carbonio in dado solido. Da 0°C/+20°C. Per neve bagnata, sporca, a grana grossa. L'additivo lubrificante nero ha una resa eccezionale sulla neve sporca. Può essere utilizzata da sola o come strato «acceleratore» finale.

Categoria 1:
100% Fluorocarburo

Cera F Liquida

Spingete le vostre prestazioni al limite

La Cera F Liquida Swix è stata ideata come strato finale della paraffinatura nelle competizioni d'alto livello. Basata sulla tecnologia della Cera F, il prodotto liquido garantisce le medesime alte prestazioni di quello in polvere.

Facile e veloce da applicare, la Cera F liquida è l'ideale quando si ha la necessità di una veloce messa a punto in gare con diverse prove, come la seconda manche nelle prove di sci alpino o nelle gare di half-pipe nello snowboard. Viene usata su nevi vecchie, da umide a bagnate. Ci sono molti modi per l'applicazione della Cera F liquida:

CON LA SPAZZOLA ROTO IN SUGHERO

Agitare bene. Applicare uno strato di liquido usando il panno in feltro incluso nella confezione o del Fiberlene. Lasciare asciugare il liquido per 5 minuti.

Impostare la velocità del Sughero Roto a 1500 giri/minuto. Esercitare una media pressione con movimenti brevi, avanti e indietro, dalla punta verso la coda. Continuare con la spazzola Swix in crine (T157) o con la spazzola in cinghiale (T164/T198) e rifinire con la spazzola Swix in Nylon Blue (T160/T186).

CON IL SUGHERO MANUALMENTE

Agitare bene. Applicare uno strato di liquido usando il panno in feltro incluso nella confezione. Lasciare asciugare il liquido per 5 minuti.

Fate penetrare il liquido nella soletta sfregando con il sughero Naturale T20 o la spazzola Combi T196 dalla parte del sughero. Spazzolate la soletta con la Spazzola Combi T196 o con la T160/T186 in Nylon Blue.

FC8L Cera F Liquida

100% Fluorocarburo. Per condizioni normali della neve, da +4°C a -4°C. 29 ml.

FC10L Cera F Liquida

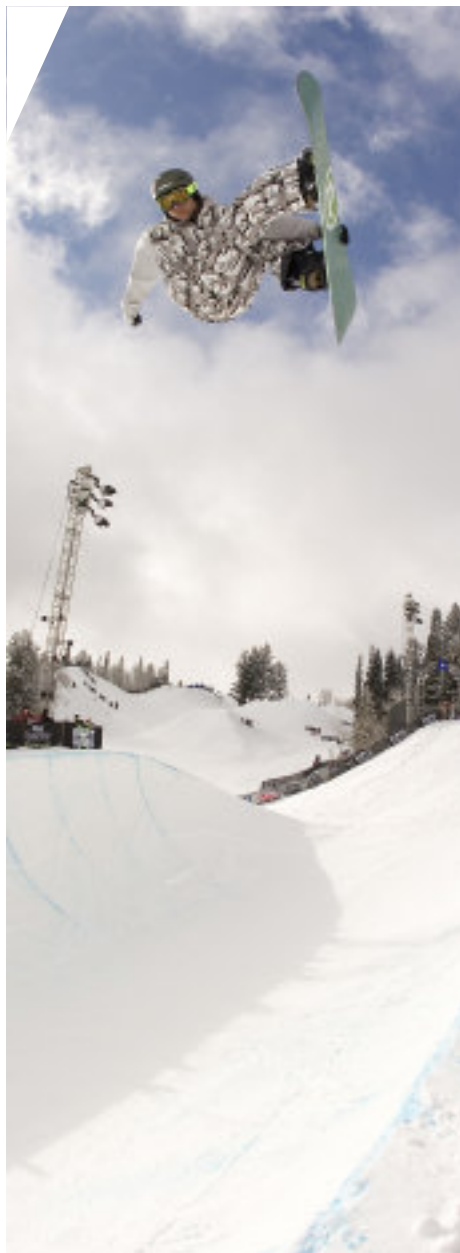
100% Fluorocarburo. Da +2°C a +20°C.
Per neve umida a grana sottile e neve granulosa molto umida. 29 ml.

CON IL FERRO

Agitare bene. Applicare uno strato di liquido usando il panno in feltro incluso nella confezione o del Fiberlene. Lasciare asciugare il liquido per 5 minuti. impostate il ferro alla temperatura di 145°C. Eseguite un passaggio con il ferro della durata di 5 secondi. Il liquido dovrebbe produrre delle bolle simili a quelle da «bollitura» ma non temete, nessun danno verrà arrecato alla soletta. Fate raffreddare per 5 minuti, poi spazzolate con la Spazzola in Crine T0157 o con la spazzola in cinghiale (T164/T198). In aggiunta si può rifinire con la spazzola in Nylon Blue (T186/T160).

FC8A - Cera F Spray Rocket
100% fluorata. Da +4°C a -4°C. Neve a grana fine e trasformata. Applicare su una base di HF10, 8, 7 o HFBW10, 8, 7. Utilizzata anche sopra la Cera F in polvere, come «additivo».

Nuova bomboletta «capovolta» per un'applicazione più controllata. 70 ml.

L'uso della Cera F liquida come strato finale, vi assicura la presenza di uno strato uniforme di fluoro, senza vuoti, ottenendo la miglior scorrevolezza possibile.

Categoria 2:

HFBW Scioline

La linea HFBW “Black Wolf” è il risultato di anni di intense ricerche per migliorare i nostri prodotti da scorrimento e sostituiscono la precedente linea BD. Queste paraffine hanno ottenuto eccellenti risultati in tutte le discipline di Coppa del Mondo, sia nello sci di fondo che nello sci alpino. In particolare, queste paraffine si adattano perfettamente a nevi artificiali, trasformate o sporche e anche con nevi fredde e secche dove l’attrito è particolarmente alto. Il nuovo additivo BW brevettato riduce ulteriormente il coefficiente d’attrito rispetto alla precedente linea BD. Disponibile in confezioni da 40 gr. e 180 gr.

HF4BW
Nera, da -10°C a -32°C. Creata per condizioni di freddo intenso con scarsa umidità. Si usa da sola o come base per la Swix Cera F FC7.

HF6BW
Nera, da -6°C a -12°C. Molto adatta su nevi artificiali con temperature fredde. L’additivo BW riduce l’attrito con i cristalli di neve e dona particolare resistenza all’abrasione.
Principalmente usata come base per la Swix Cera F FC7 o FC78.

HF7BW
Nera, da -2°C a -8°C. Paraffina resistente, versatile di facile applicazione. Ottima resistenza allo sporco. Da usarsi su nevi artificiali o trasformate particolarmente sporche. Usata come base per la Swix Cera F FC7, FC78 e FC8.

HF8BW
Nera, da +1°C a -4°C. Particolarmente adatta su nevi artificiali o nevi naturali trasformate. Rende molto bene su nevi vecchie possedendo un’eccezionale resistenza allo sporco.
Normalmente usata come base per la Swix Cera F FC78 o FC8.

HF10BW
Nera, da +10°C a 0°C. La paraffina più morbida della linea BW. La preferita su nevi bagnate, sporche e trasformate a grana grossa. Funge da base per la Swix Cera F FC10 o FC10B0.

Categoria 3:

Scioline HF

Il Sistema Swix Cera Nova, nelle competizioni di Coppa del Mondo, è la linea di paraffine più usata. In Coppa del Mondo, l'uso delle paraffine HF ad alto contenuto di fluoro ricoperte con la Cera F è diventato ormai una consuetudine. «HF» è sinonimo di alte prestazioni. Fate attenzione ad altri prodotti che usano la classificazione simile a quella Swix «HF» ma contengono minor percentuale di fluoro. Il prezzo minore indica semplicemente materiale non selezionato, minore percentuale di fluoro e di conseguenza risultati meno soddisfacenti.

Paraffine Swix HF significano alte prestazioni grazie all'eccezionale idrorepellenza, grande resistenza alle impurità della neve e incredibile durata. Scegliete il meglio!

HF4
Verde, da -10°C a -32°C. Generalmente, in temperature così fredde, i vantaggi offerti dal fluorocarburo sono meno efficaci. In ogni caso, questa sciolina è eccezionale in condizioni di elevata umidità (oltre l'80%), e quando la temperatura è molto fredda. Inoltre, non è necessario applicare la Cera F come strato finale. Formula migliorata per la stagione 06/07.

HF6
Blu, da -6°C a -12°C. In queste temperature, anche la miscela di base a cui viene aggiunto il fluorocarburo contiene una combinazione di paraffine dure sintetiche che si sono rivelate molto efficaci nelle temperature più fredde e su nevi artificiali abrasive. La HF6 viene spesso usata combinata alla HF7 oppure da sola in condizioni di elevata umidità (oltre il 70%), in temperature da -8°C a -12°C su neve nuova, e da -10°C a -12°C su neve vecchia trasformata. In condizioni di bassa umidità e su neve ghiacciata viene spesso mescolata alla LF6 e la CH3. Strato finale consigliato: FC7.

HF7
Viola, da -2°C a -8°C. La HF7 è adatta alle difficili temperature da -2°C a -8°C. Questa sciolina, richiesta dagli skiman di Coppa del Mondo, può essere usata da sola oppure mescolata ad altre scioline, e la sua consistenza facilita la sciolinatura con il ferro e la raschiatura. Strato finale consigliato: FC7 in polvere.

HF8
Rossa/rosa, da +1°C a -4°C. Questa sciolina viene molto usata in quanto copre le temperature invernali più comuni. La HF8 combinata alla Cera F FC8 come strato finale è un metodo molto efficace e di successo usato per le gare.

HF10
Gialla, da +10°C a 0°C. Adatta in condizioni di neve cadente bagnata, pioggia e superfici della neve sature d'acqua. In queste temperature lo sporco nella neve è spesso concentrato sulla superficie, pertanto la HF10 dovrebbe essere utilizzata con uno strato finale di Cera F FC10. La HF10 viene spesso mescolata con la HF8.

HF12
COMBI. Contiene 20 g di HF7 Viola e 20 g di HF8 Rosa, due delle scioline HF più usate.

Categoria 4:

Scioline LF

La sigla LF indica un basso contenuto di Fluorocarburo. Le scioline di questa categoria all'idrocarburo fluorato sono dotate di una bassa percentuale di additivi al fluoro con un basso punto di fusione. Le LF vengono utilizzate come scioline da allenamento o da gara con uno strato finale di Cera F, oppure da sole come scioline da gara in condizioni di basse temperature. Le gamme di temperature e i colori delle scioline LF coincidono con quelle della categoria HF, ma si distinguono dalla misura delle barrette da 60 o da 180 grammi.

LF4
Verde, da -10°C a -32°C. Sciolina da utilizzare da sola in condizioni di bassa umidità in temperature molto fredde su nevi artificiali abrasive.

LF6
Blu, da -6°C a -12°C. Ottima sciolina come strato base per altre scioline, ed ideale per gli allenamenti e per le gare in condizioni di bassa umidità. In queste temperature l'utilizzo delle scioline sintetiche aumenta la resistenza all'usura della soletta su nevi artificiali molto abrasive. La LF6 viene spesso mescolata alle HF6, HF7 o LF4. In Coppa del Mondo è usata spesso abbinata ad uno strato finale di FC7.

LF7
Viola, da -2°C a -8°C. Ottima sciolina da gara in condizioni di bassa umidità che viene spesso mescolata alle LF6, HF6 o HF7. Per le gare con umidità alta/normale è consigliato applicare uno strato finale di Cera F FC7.

LF8
Rossa/rosa, da +1°C a -4°C. Corrispondente a bassa concentrazione di fluoro della HF8. Per le competizioni è consigliato usare uno strato finale di Cera F FC8 nei limiti delle suddette temperature. La LF8 viene spesso usata anche per gli allenamenti, per proteggere la soletta durante il trasporto oppure per pulire la soletta.

LF10
Gialla, da +10°C a -0°C. Sciolina per condizioni di forte bagnato. Ideale anche per la preparazione della soletta e la relativa protezione durante il trasporto. La neve nei limiti delle temperature di utilizzo della LF10 è spesso sporca, pertanto si consiglia l'applicazione di uno strato finale di Cera F FC10.

LF3
LF3 Polvere fredda, da -10°C a -32°C. 50 g. Una sciolina in polvere di consistenza molto dura dato che ha un alto contenuto di fluorocarburo. Da usare quando la neve è a grana fina e molto fredda. Facile da stirare e raschiare. Aiuta a ridurre l'abrasione della soletta quando la neve e fredda e aggressiva.

Categoria 5:

Scioline CH

La sigla CH rappresenta scioline all'idrocarburo. Questa categoria non contiene nessuna miscela di fluorocarburi. Queste sono paraffine, per alte prestazioni. Possono essere considerate come gruppo di paraffine economiche, e quelle fredde possono essere utilizzate da sole con ottimi risultati.

La gamma dei colori e delle temperature coincidono con quelli della categoria HF e LF. Le scioline CH possono essere distinte dalle LF dal colore più scuro e dall'aspetto leggermente più trasparente. Confezionate in barrette da 60 o 180 grammi.

CH3
Polvere «fredda», da -12°C a -32°C. 40 g. Polvere non fluorata. Ideale per condizioni di freddo estremo. Più facile da applicare rispetto alle scioline solide. Allevia le bruciature della soletta. Aumenta la durata della sciolina.

CH4
Verde, da -10°C a -32°C. La CH4 è leggermente più dura della HF4 e della LF4, e può essere usata da sola oppure mescolata ad altre scioline Cera Nova per aumentarne la durata sul ghiaccio e sulle nevi artificiali abrasive, specialmente per lo slalom e per lo slalom gigante.

CH6
Blu, da -6°C a -12°C. Ideale per le comuni temperature invernali. Per adattarsi alla neve artificiale abrasiva è necessaria l'aggiunta di sciolina sintetica. La CH6 è ideale per gli allenamenti e per le gare, in quanto assicura un buon scorrimento e protezione della soletta ad un prezzo economico.

CH7
Viola, da -2°C a -8°C. La CH7 è anche una buona sciolina multiuso per la preparazione della soletta e per il trasporto degli sci, in quanto la sua gamma di utilizzo cade al centro del sistema Cera Nova. Inoltre, la CH7 si presta bene anche come sciolina base per le scioline sia calde che fredde da applicare in seguito.

CH8
Rossa/rosa, da +1°C a -4°C. Ottima sciolina da gara economica ed affidabile, ideale come sciolina da usare anche per proteggere la soletta durante il trasporto.

CH10
Gialla, da +10°C a 0°C. Sciolina ideale per nevi molto bagnate. Ideale come sciolina base per la preparazione della soletta e come protezione per la soletta durante il trasporto degli sci.

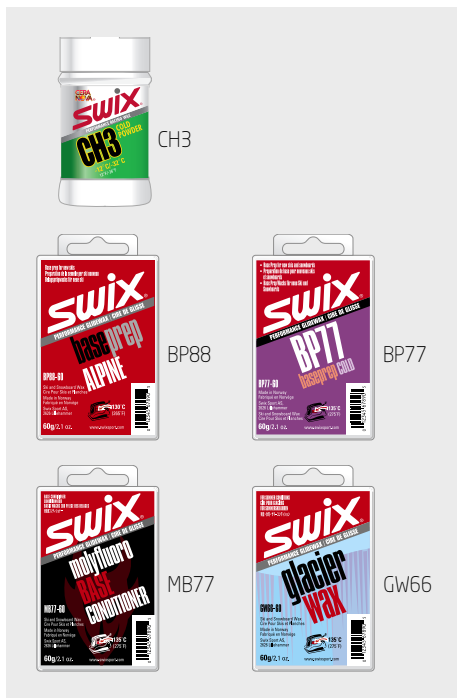
Scioline Swix speciali

Come evitare le bruciatura della soletta sulle nevi abrasive

1. Distribuire la polvere CH3 lungo la soletta vicino alle lamine.
2. Usare un raschietto per allineare la polvere a circa 1 cm dalle lamine.
3. Passare il ferro attentamente in modo da far sciogliere la sciolina, lungo le lamine.
4. Lasciare che la soletta raggiunga la temperatura ambiente.
5. Raschiare e spazzolare come di consuetudine.
6. Applicare la sciolina adatta alle condizioni del giorno sulla soletta. Per lo slalom su nevi abrasive artificiali applicare la CH3 su tutta la superficie della soletta.

Base prep wax (BP88)
Questa è una speciale mistura di diverse CH, richiesta dai tecnici di Coppa del Mondo, da usarsi per la preparazione di base della soletta e durante il trasporto degli sci. E' sicuramente economica nonostante sia una mistura di paraffine d'alta qualità.

Base prep wax (fredda) (BP77)
Si tratta di una miscela richiesta dai tecnici di Coppa del Mondo per l'uso su neve «fredda». Utilizzata su sci nuovi e anche come paraffina da scorrimento.

MB77
Una paraffina fluorata per la preparazione di base degli sci e snowboards. Ideata per condizioni medie di temperatura più additivo al molibdeno per una maggiore resistenza alle nevi abrasive. Può venire inpiegata da sola come paraffina universale oppure fungere da base per la successiva applicazione della Cera F. Temperatura del ferro consigliata: 135°C.

GW66
Eccezionale paraffina per proteggere la soletta su nevi ghiacciate per sci e snowboard. Studiata specificatamente per l'allenamento estivo. Conferisce alla soletta maggior resistenza all'abrasione e allo sporco, mantenendo una grande capacità di scorrevolezza. Da applicarsi a caldo con temperatura del ferro a 140°C.

Scioline da viaggio
Le solette non dovrebbero essere mai esposte all'aria per periodi di tempo lunghi senza uno strato di sciolina protettiva. Dopo le gare o gli allena-

menti, mentre ci si sposta da un posto all'altro, è sempre consigliato applicare della sciolina sulla soletta con il ferro. In questo caso raschiare la soletta non è necessario fino al momento in cui bisogna preparare gli sci per il successivo allenamento o gara. Lo strato di sciolina evita che la soletta si ossidi, si graffi o si sporchi.

Delle buone scelte per riporre gli sci o trasportarli sono la BP88, la CH7 o la LF7. Queste scioline sono usate a temperature medie.

E' facile ed efficace adattare la soletta a scioline più calde o più fredde se si parte dalle temperature previste dalla serie «7». Qualche volta può capitare di arrivare sul percorso di gara in ritardo e non c'è tempo per preparare opportunamente lo sci percorrendo i passaggi necessari!
Se abbiamo sullo sci una sciolina della serie «7» tutto ciò che sarà necessario sarà una veloce raschiatura ed una spazzolata e la maggioranza delle condizioni potranno essere affrontate.

SUGGERIMENTI DI SICUREZZA

- Aerazione del laboratorio. Assicuratevi che la zona dove lavorate gli sci o snowboard abbia degli aspiratori e aria fresca abbondante.
  Normalmente gli organizzatori di gara mettono a disposizione dei locali per la preparazione degli sci, ma spesso sono inadatti perchè poco ventilati.

- Non esporre le scioline a fiamma diretta o ad alcuna fonte di calore aperta. Non fumate assolutamente sigarette durante l'utilizzo di scioline fluorate all'idrocarburo o al fluorocarburo. Se surriscaldate, le scioline al fluorocarburo possono provocare una reazione chimica. Se vengono esposte a fonti di calore con una temperatura superiore a 300°C, la sostanza al fluorocarburo si decompone emanando un gas tossico. Le normali temperature del ferro non provocano alcuna decomposizione dannosa delle scioline.

- Nello spazzolare la sciolina dagli sci, una sostanziale quantità di «particelle» di sciolina viene liberata nell'aria. Al fine di evitarne l'inalazione si consiglia l'utilizzo di una comune mascherina.

- In caso di utilizzo delle Spazzole Roto indossare sempre gli occhiali di sicurezza.

- Se mettete in dubbio la qualità delle scioline che state utilizzando, usate una maschera di protezione per gas tossici a cartuccia. E' importante utilizzare questo tipo di maschera quando si fanno riparazioni della soletta con candele al polietilene o saldatori.

- Fate attenzione al tipo di solvente pulitore che utilizzate. Mantenete il locale ventilato e gettate i panni o il tessuto Fiberlene dopo l'uso.

Come usare il ferro

1: Utilizzo di un buon ferro.

2: Usare la corretta velocità nel passare il ferro, circa 5 – 6 secondi per tutta la lunghezza dello sci, per Cera F.

3: Usare il ferro alla temperatura ambiente.

4: Soletta in buone condizioni.

«73» Ferri per sciolinare (T73220)
550 WATT. Piastra più spessa.
Ferro di nuova generazione con microprocessore per il controllo della temperatura. Controllo della temperatura preciso grazie a un nuovo tipo di regolazione. La piastra è angolata per permettere un più facile controllo quando si usa polveri per sciolinare. Incluso guida-cera con impostazione della temperatura esatta per le cere Cera Nova.

«72» Ferri per sciolinare (T72220)
550 WATT. Piastra più spessa.
Ferro Digitale con microprocessore per il controllo della temperatura. Facile impostare e controllare la temperatura con il display a LED luminosi. La piastra è angolata per permettere un più facile controllo quando si usa polveri per sciolinare. Incluso guida-cera con impostazione della temperatura esatta per le cere Cera Nova.

«74» Ferro elettrico Swix (T74220)
Ferro economico con temperatura regolabile e piastra semplice. Dotato di spia che indica la corretta regolazione della temperatura. Con clip per il metodo di sciolinatura «FCI»: Rapido sistema per pulire e sciolinare con un foglio di Fiberlene tra la paraffina e la soletta.

Copertura per ferro Swix (R0384)
Protezione da viaggio per il ferro.
Utilizzabile con tutti i ferri Swix.

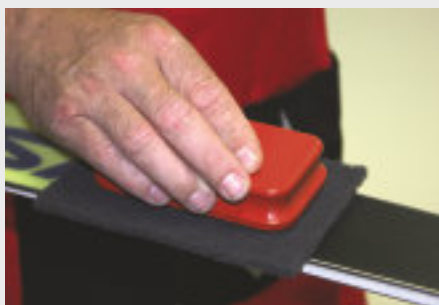
Pratico portaferro da tavolo (T0073-H)
Adattabile a tutti i tavoli da lavoro per sciolinatura. Riduce il rischio di cadute del ferro. Utilizzabile con tutti i ferri Swix.

Porta prese elettriche (T0076ES)
Per tavolo T76.

165°C/155°C
150°C
150°C
140°C
135°C
120°C
110°C

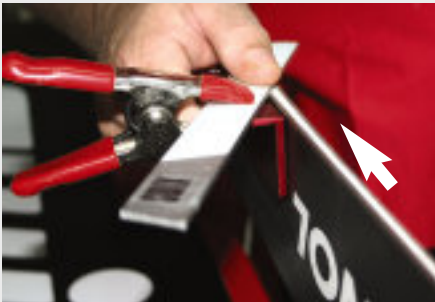
FASI PER LA PREPARAZIONE DEGLI SCI E SNOWBOARD NUOVI

Per assicurare le massime prestazioni, gli sci e gli snowboard lavorati a macchina e strutturati a mano hanno bisogno di un accurato trattamento successivo, che dipende in parte dal tipo di disegno di cui è dotata la soletta.

Le strutture per nevi fredde richiedono un trattamento maggiore rispetto a quelle per nevi bagnate, pertanto, in tali condizioni, è fondamentale che tutte le arricciature vengano tolte dalla soletta.

1.
Passate il Fibertex SWIX T266N viola in ambo le direzioni almeno 100 volte. Questo eliminerà lo strato superficiale ossidato e eventuali micro scorie di polietilene dalla soletta.

2.
Le spazzole in acciaio (T0179) possono essere utilizzate in contemporanea con il panno Fibertex, sia per rimuovere che per sollevare le arricciature dalle zone più profonde della struttura. Le spazzole devono essere passate sullo sci dalla punta alla coda, per sollevare le arricciature che verranno successivamente eliminate dal panno Fibertex.

3.
Affilare la base delle lamine con la lima al cromo (T0107X o T0106X). Usare un guidalime (TA005). L'angolazione più comune è di 0.5°.

4.
I fianchi in ABS potrebbero dover essere tolti prima di limare i fianchi della lamina, quando necessario (TA100).

5.
Affilare i fianchi delle lamine iniziando con la lima Panzer (T0108) con un'angolazione superiore di circa 2° rispetto a quella desiderata. Finire di limare con la lima al cromo (T0106X). Le angolazioni più comuni sono da 2° a 5°.

6.
Per rifinire la lamina passare una pietra fine lungo la sua superficie. Una lamina finita, senza sbavature, mantiene la sua efficienza per una durata maggiore. Usare la pietra in ceramica Swix (T0998) o la pietra diamantata Swix (TAA100).

7.
Pulire la soletta usando le scioline CH10 o CH8 almeno due volte, per togliere le irregolarità e le particelle lasciate dal panno Fibertex. («Pulizia della soletta con la sciolina» - 57.)

8.
Imbevete un pezzo di Fiberlene (T150) con del pulitore I84 e applicatelo sulla zona di scorrimento della soletta.

9.
Frizionate avanti e indietro alcune volte usando una spazzola in nylon (T161B).

10.
Asciugate il più possible con il Fiberlene (T150).

Lasciate asciugare gli sci per 5-10 minuti.

11.
Spazzolate decisamente con la spazzola in acciaio (T179R). Lo sci è nuovamente pronto per una nuova paraffinatura.

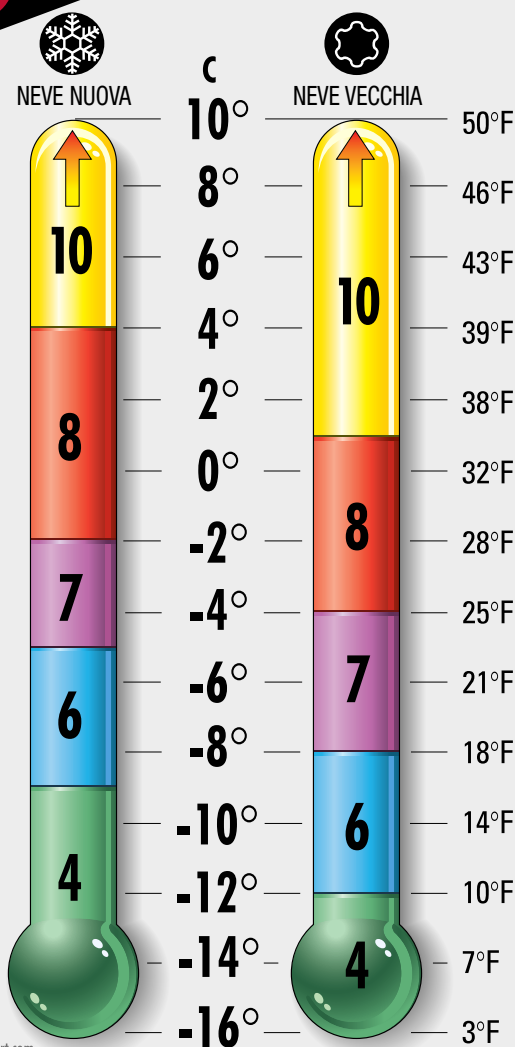
12.
Applicare la CH6 o CH4 sciogliendola, per far indurire le arricciature della soletta e successivamente eliminarle assieme alla sciolina.

13.
Passare il raschietto in plexiglas da 3 mm (T0823).

14.
Spazzolare la soletta con la spazzola in acciaio (T179R), circa 50 colpi.

15.
Sciolinare con la CH8 o BP88 a caldo. Passare il raschietto in plexiglas (T0823) e spazzolare con la spazzola in acciaio (T179R), almeno 5-10 volte prima di usare lo sci.

Il continuo utilizzo degli sci, tra una sciolinatura e l'altra, aumenta la scorrevolezza.

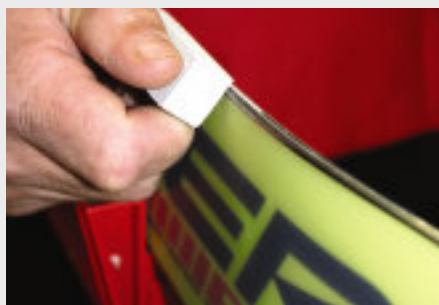
swix®
NEVE NUOVA
C
NEVE VECCHIA
10° 50°F
8° 46°F
6° 43°F
4° 39°F
2° 38°F
0° 32°F
-2° 28°F
-4° 25°F
-6° 21°F
-8° 18°F
-10° 14°F
-12° 10°F
-14° 7°F
-16° 3°F
10
8
7
6
4
HF WAX
HFBW WAX
LF WAX
CH WAX
CERA NOVA®
ISTRUZIONI
PER L'UTILIZZO
DELLE SCIOLINE
Usare le scioline HFBW su:
• Neve vecchia
• Neve sporca
• Neve artificiale
SWIX SPORT AS NORWAY/NORVÈGE www.swixsport.com

FASI PER LA PREPARAZIONE DEGLI SCI E SNOWBOARD DA GARA

Questi sono i procedimenti generali utilizzati dai migliori skiman.

1.
Togliere la sciolina proteggi-soletta con un raschietto in plexiglas.

2.
Spazzolare con la spazzola in acciaio (T0179). 10 - 20 volte.

3.
Lucidare le lamine con la pietra rossa (T0994).

4.
Lucidare le lamine con la pietra diamantata (TAA600).

5.
Rifinire ulteriormente con la pietra morbida in gomma, grigia (T0992) o con il panno in Fibertex T265.

6.
Applicare la sciolina adatta alle condizioni del giorno. In condizioni fredde usare prima la CH3 per proteggere la soletta dalle bruciature vicino alle lamine.

7.
Mentre si utilizzano le LF4, HF4 e CH4, scioline più dure per le temperature fredde, raschiare la sciolina in eccesso mentre è ancora parzialmente morbida per evitare che successivamente si stacchi scheggiandosi.

8.
Quando gli sci o lo snowboard si sono raffreddati, di solito il giorno dopo, raschiare ancora una volta la soletta con il raschietto in plexiglas affilato esercitando una pressione leggera. Raschiare la sciolina in eccesso dai fianchi delle lamine e dalla scanalatura con il raschietto (T087) e con il panno in Fibertex T266.

9.
Spazzolare la soletta con la spazzola in acciaio (T0179). 10-20 passaggi.

Applicazione della Cera F

APPLICAZIONE DELLA CERA F IN POLVERE CON IL SUGHERO

Prima dell'applicazione, finire completamente la lavorazione delle lamine e la relativa lucidatura. La soletta dovrebbe essere sciolinata e spazzolata bene in base alle spiegazioni fornite dal manuale.

1.
Distribuire uno strato uniforme di polvere Cera F sulla soletta, o strofinare uno strato di Cera F solida. Per l'applicazione della polvere con il sughero è necessaria una quantità di polvere inferiore rispetto all'applicazione con il ferro.

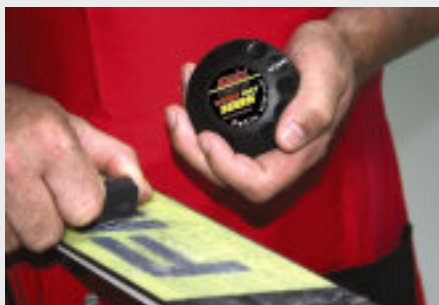
2.
Frizionare la polvere nella soletta usando un Sughero Naturale (T0020 o T0022) o la Spazzola per Cera F (T0154) con Fiberlene. Esercitare una decisa pressione avanti e indietro in modo che il calore generato fonda la Cera formando una pellicola uniforme.

3.
Passare la spazzola in cinghiale (T0198) con pressione decisa avanti e indietro per far penetrare ulteriormente la polvere nella soletta.

4.
Spazzolare la polvere dalla soletta con la spazzola di cinghiale (T0198).
10 - 20 colpi.

5.
Spazzolare ulteriormente con la spazzola in nylon blu (T0160/T0186).

Pulire la soletta con il Fiberlene passandolo 5 - 10 volte.

6.
Portare gli sci o lo snowboard all'aperto per farli raffreddare. Normalmente questo procedimento viene fatto nella zona di partenza. Appoggiare gli sci o lo snow-board sulla neve per alcuni minuti. Spazzolare nuovamente con la spazzola in nylon blu (T0160/T0186) e pulire con il Fiberlene con pressione leggera passando-lo 5 - 10 volte.

7.
Alcuni skiman preferiscono applicare la Cera F Solida e spazzolare la soletta nella zona di partenza.

APPLICAZIONE DELLA CERA F IN POLVERE CON IL FERRO

La confezione standard da 30 grammi, normalmente è sufficiente a sciolinare 2 o 3 paia di sci da discesa. Un sufficiente strato di polvere dovrà essere applicato. Se lo strato di polvere sarà troppo sottile, le alte temperature di utilizzo del ferro potranno danneggiare la soletta.

Prima dell'applicazione della Cera F, gli sci devono essere preparati con la sciolina adatta alle condizioni del giorno.

1.
Distribuite la Cera F in polvere, uniformemente, su tutta la superficie della soletta. Non dimenticate di applicare abbastanza polvere per impedire il contatto diretto tra soletta e piastra del ferro. Passare il ferro con leggera pressione, lungo la soletta, per far aderire la polvere.

2.
Far penetrare la polvere nella soletta mediante il ferro, con un unico passaggio della durata di circa 5 - 6 secondi. Si raccomanda di utilizzare il ferro a 155°C per la FC7, 165°C per la FC78, mentre per la FC8 e la FC10 la temperatura dovrà essere di circa 150°C.

3.
Dopo averlo lasciato raffreddare a temperatura ambiente (5 minuti) spazzolate la polvere in eccesso dalla soletta con la Spazzola in Nylon Nera, dura, (T0194).
10 passaggi.

NOTE:
La FC78 e la FC7 dovrebbe venir stesa a caldo 2 volte: la prima volta spazzolate la soletta con la Spazzola in Nylon dura T194 senza asportare la polvere generata, quindi passate il ferro un'altra volta. Aspettate 5 minuti.

4.
Continuare con la Spazzola in cinghiale (T0198). 10 passaggi.

5.
Rifinire con la Spazzola Fine in Nylon Blu (T0160/T0186). 3-4 passaggi.

6.
Prima della gara mettete gli sci o gli snowboards sulla neve. Dopo che la temperatura della soletta si sarà uniformata a quella della neve, spazzolate con 5 – 10 passaggi con la Spazzola in Nylon Blu (T0160/T0186).

APPLICAZIONE DELLA CERA F IN POLVERE CON IL SUGHERO

Le fasi iniziali per l'applicazione della Cera F con il Roto in Sughero, sono simili a quelle con il ferro a caldo.

Si raccomanda di utilizzare un diverso Roto in Sughero (T0018C) per ogni tipo di Cera F. Il Roto in Suhero può essere pulito montandolo sul trapano, ad alta velocità, strofinandolo sulla Spazzola in Bronzo manuale (T0162B).

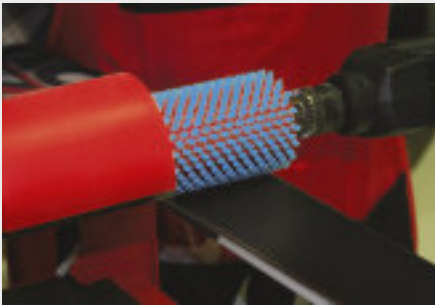
La Cera F applicata con il Roto in Sughero, successivamente all'applicazione a caldo, qualche volta può essere utilizzata come ulteriore «acceleratore».

1.
Applicare la Cera F in maniera uniforme.

2.
Usare il ferro per fissare la Cera F in polvere sulla soletta. La temperatura del ferro dovrà essere intorno a 150°C - 155°C. Passare velocemente, 3 o 4 secondi per ogni asta dello sci o snowboard.

3.
Usare il Roto in Sughero (T0018C) ad una velocità di circa 1.500 RPM. Iniziare la lavorazione della Cera F, dalla punta verso la coda, muovendo il trapano avanti e indietro per tratti di circa 40 cm, fino ad arrivare alla coda dello sci, usando una pressione leggera. Lasciare riposare per 5 minuti a temperatura ambiente.

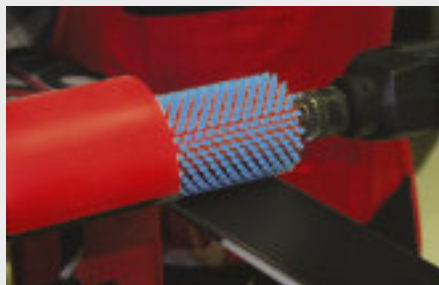
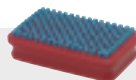
4.
Usare la Spazzola roto in Crine di Cavallo (T0016M) con una velocità del trapano intorno ai 1000/2000 RPM dalla punta verso la coda, muovendo il trapano avanti e indietro per brevi tratti fino alla coda. (ATTENZIONE! Non usare le stesse spazzole per scioline differenti.) Non esercitare una pressione eccessiva.

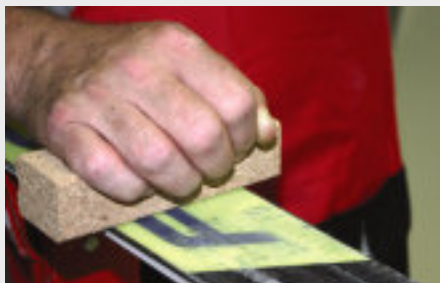
5.
Continuare con la Spazzola Roto in Crine di Cavallo (T0016M) con movimento continuo dalla punta alla coda, ancora per due volte, con ciascuna passata della durata di quattro o cinque secondi.

6.
Rifinire con la Spazzola Roto in Nylon (T0017W). Passare, ancora due volte, con movimento continuo dalla punta verso la coda in quattro o cinque secondi. (ATTENZIONE! Non usare le stesse spazzole per scioline differenti.) Esercitare una pressione leggera.

APPLICAZIONE DELLA CERA F SOLIDA TURBO CON LA SPAZZOLA ROTO IN SUGHERO

1.
Strofinate fino a produrre uno strato uniforme.

2.
Usate la Spazzola Roto in sughero T0018C ad una velocità di circa 1500 giri min. Iniziate dalla punta e fate penetrare la Cera F nella soletta muovendovi avanti e indietro, un passo alla volta, andando verso la coda. Esercitate una leggera pressione.

3.
Passare la spazzola T0016M in crine di cavallo con una velocità indicativa di 1500rpm. Iniziare dalla punta e lavorare muovendo il trapano avanti e indietro, un passo alla volta verso la punta. (N.B. Non usare la stessa spazzola delle paraffi-ne standard.) Esercitate una leggera pressione.

4.
Rifinite con la T0017W Roto in nylon. Due volte con un passaggio continuo dalla punta verso la coda di 5 o 6 secondi. (N.B. Non usare la stessa spazzola delle paraffine standard.) Esercitate una leggera pressione.

APPLICAZIONE DELLA CERA F TURBO SOLIDA CON IL SUGHERO A MANO

1.
Strofinate fino a produrre uno strato uniforme.

2.
Passate il sughero naturale T0020/T0022 ...

o la Spazzola Combi (T0196).
Circa 20 passaggi.

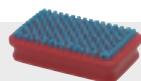
3.
Passate la Spazzola in nylon blue fine (T0196, T0160 o T0186). Circa 10 passaggi.

FC8A ROCKET APPLICAZIONE CON LA SPAZZOLA ROTO IN SUGHERO

1.
Nebulizzate con un movimento costante la FC8A Rocket. Mantenete una distanza dalla soletta di circa 4-5 cm.

Lasciate asciugare per circa 5 minuti.

2.
Fate penetrare il liquido nella soletta passando la spazzola Roto in Sughero (T18C). 1000-1500 rpm. Muovete il trapano con movimenti alternati partendo dalla punta verso la coda. Non esercitate un'eccessiva pressione.

3.
Rifinite con la spazzola in Nylon Blue. (T160/T186 o T196).

FC8A ROCKET - APPLICAZIONE A MANO CON IL SUGHERO

1.
Nebulizzate con un movimento costante la FC8A Rocket. Mantenete una distanza dalla soletta di circa 4-5 cm.

Lasciate asciugare per circa 5 minuti.

2.
Fate penetrare il liquido nella soletta passando un tappo in sughero naturale (T20 o T22) o la Spazzola Combi Sughero/Setole (T196). 15-25 passaggi.

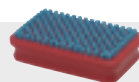
3.
Rifinite con la spazzola in Nylon Blue. (T160/T186 o T196). 5 passaggi.

APPLICAZIONE DELLA CERA F LIQUIDA CON LA ROTO IN SUGHERO

1.
Distribuitela con il Fiberlene o con il panno in feltro incluso. Lasciate asciugare per 5 minuti.

2.
Usate la Spazzola Roto in sughero T0018C ad una velocità di circa 1500 giri min. Iniziate dalla punta e fate penetrare la Cera F nella soletta muovendovi avanti e indietro, un passo alla volta, andando verso la coda. Esercitate una leggera pressione.

3.
Spazzolate con la Spazzola in Cinghiale (T0164/T198). Circa 10 passaggi.

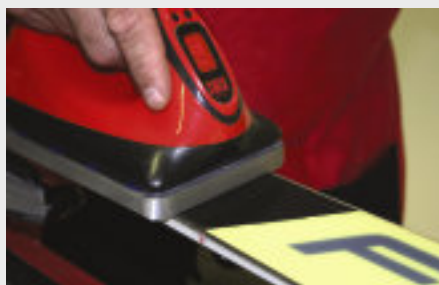
4.
Rifinite con la spazzola in nylon blue (T0160/T0186).

APPLICAZIONE DELLA CERA F LIQUIDA CON SUGHERO A MANO

1.
Distribuitela con il Fiberlene o con il panno in feltro incluso. Lasciate asciugare per 5 minuti.

2.
Passate il sughero naturale (T0020 o T0022) o la Spazzola Combi (T0196).
Circa 15 - 25 passaggi.

3.
Rifinite con la spazzola in nylon blue (T0196, T0160 o T0186). 10 - 15 passaggi.

APPLICAZIONE DELLA CERA F LIQUIDA A CALDO

1.
Distribuitela con il Fiberlene o con il panno in feltro incluso. Lasciate asciugare per 5 minuti.

2.
Due passaggi con il ferro di 3 – 4 secondi l'uno. Lasciate raffreddare per 5 minuti.

3.
Spazzolate con la Spazzola in Cinghiale (T0164/T0198) o la Spazzola in Crine di cavallo (T195/T157). Circa 10 passaggi.

4.
Rifinite con la spazzola in nylon blue (T0160/T0186). 5 passaggi.

Spazzole Roto

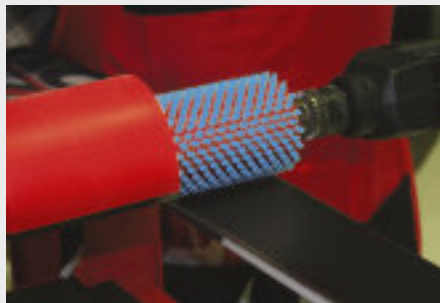
Quando hai molti sci da preparare, le spazzole roto possono farti risparmiare tempo.
Hai bisogno di un trapano che abbia un minimo di 1000 giri per minuto fino a 2000 o più.
Viene raccomandato di usare una protezione per gli occhi.

SPAZZOLATURA ROTO PER SISTEMA CERA NOVA

Dopo la spatolatura:

1.
Usare le spazzole in acciaio T0179 con movimento dalla punta alla coda in maniera uniforme con movimento unico. Ripetere due volte.

2.
Usare la spazzola roto T0016M in crine di cavallo per la spazzolatura iniziale con velocità da 1000 rpm a 2000 rpm. Usare una pressione leggera. Iniziare dalla punta. La paraffina rimossa tende ad accumularsi verso la coda, quindi muovere il trapano avanti e indietro, avanzando verso la coda dello sci, fino alla completa rimozione della paraffina in eccesso.

3.
Continuare ad usare la spazzola T0016M, in crine di cavallo, (1000rpm/2000rpm) dalla punta verso la coda per due volte in un unico movimento della durata dai 3 ai 5 secondi.

4.
Rifinire con la spazzola roto T0017W in nylon, 1000rpm/2000rpm. Con un unico movimento continuo dalla punta alla coda, effettuare tre passaggi della durata di 5 secondi.

Ora lo sci è pronto, oppure puoi passare all'applicazione della Cera F.

R0392

T0150

T0151

RA045

I0064

PULIZIA DELLA SOLETTA CON LA SCIOLINA

Un importante procedimento per pulire la soletta degli sci da alpino e degli snowboard è utilizzare la sciolina al posto dei solventi (anche per la Cera F).

1.
Partire con una vigorosa spazzolatura della soletta con la spazzola in acciaio (T0179) per rimuovere l'ossidazione e liberare la struttura della soletta dallo sporco e dalla vecchia sciolina.

2.
Selezionare una sciolina morbida (con basso punto di fusione) come, per esempio la BP88, la CH10 o la CH8. La temperatura del ferro dovrà essere compresa fra i 100°C ed i 120°C. Passare il ferro sulla sciolina con un movimento continuo sino alla fine altrimenti lo sci si scalderà e la sciolina rimarrà sulla soletta allo stato liquido. Il riscaldamento della soletta e lo stato liquido della sciolina apriranno i pori della soletta e farà si che lo sporco n'esca e vada a mischiarsi alla sciolina.

3.
Mentre la sciolina è ancora allo stato liquido andrà raschiata via dalla soletta. La sciolina liquida può essere tolta con uno straccio e, poi, far seguire alcuni leggeri passaggi con il raschietto.

Ripetere se necessario. A seguito di una sciata in condizioni molto sporche potrebbe essere necessario ripetere la «pulitura a caldo» 2 o 3 volte alternando delle spazzolature con la spazzola di bronzo dura.

Il metodo di «pulitura a caldo» impedirà il deterioramento della soletta causato da alcuni solventi.

Nota:
Questo è lo stesso procedimento usato per preparare la soletta prima di applicare la sciolina adatta alle condizioni del giorno. Per esempio, se la sciolina prescelta è la LF8, passare il ferro sulla soletta e raschiare mentre la sciolina è ancora morbida oppure allo stato liquido. Applicare la LF8 nuovamente, passare il ferro ma prima di raschiare lasciare che la soletta ritorni completamente alla temperatura ambiente. Questa procedura preparerà la soletta per l'utilizzo della LF8.

Le solette pulite sono più veloci!

USO DEL PULITORE PER PARAFFINE (I84)

1.
Passate leggermente la spazzola in acciaio (T179R).

2.
Imbevete un pezzo di Fiberlene (T150) e applicatelo sulla zona di scorrimento della soletta.

3.
Frizionate avanti e indietro alcune volte usando una spazzola in nylon (T161B).

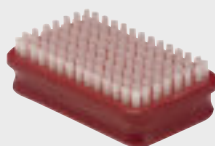
4.
Asciugate il più possible con il Fiberlene (T150).

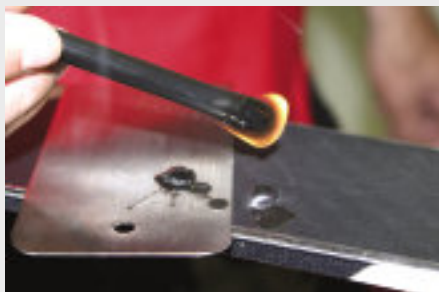
Lasciate asciugare gli sci per 5-10 minuti.

5.
Spazzolate decisamente con la spazzola in acciaio (T179R). Lo sci è nuovamente pronto per una nuova paraffinatura.

I84

T150

T1790

T161B

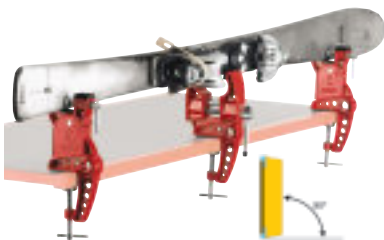
RIPARAZIONE DELLA SOLETTA E DELLE LAMINE

1.
Riparare la soletta facendo sciogliere la candeletta Polistick nelle zone danneggiate.

2.
Togliere il materiale di riparazione in eccesso con la lima Panzer (T0108).

3.
Finire di riparare le zone danneggiate con carta vetrata a granulazione 320 e con il panno Fibertex T265. Se necessario, strutturare o allineare la struttura esistente con la spazzola in acciaio (T0179) e con il panno in Fibertex T266N.

4.
Lamine. Se le lamine sono danneggiate o presentano zone di indurimento da surriscaldamento, passate la Pietra Tascabile (T0240), dal lato a grana grossa o usate la Pietra Diamantata a grana grossa (TAA100).

MORSE SWIX

T149-50 MORSA SWIX A TRE ELEMENTI
- con ganasce larghe da 50 mm per migliorare la presa e la stabilità sugli sci carving e sci alpini radiali. Da 35 mm a 90 mm.

SWIX FIBERTEX

Il Fibertex Swix è un cuscinetto in fibra di nylon dove alcune particelle sono state resinate alle fibre di nylon. Lo scopo è quello di sfilare. La carta vetrata è adatta a rimuovere le masse, il fibertex per sfilare.

T264 FIBERTEX
Da impiegarsi prima della paraffinatura, su sci nuovi o appena strutturati con pietra diamantata, per rimuovere i residui della lavorazione.

T266 FIBERTEX
Da utilizzarsi con solvente per pulire la soletta e lucidarla dopo la raschiatura e la spazzolatura. Non rimuovere la massa dalla soletta degli sci.

T266N FIBERTEX IN ALLUMINIO
Porpora. Da usarsi prima di paraffinare, per rimuovere lo strato di ossidazione e «aprire» i pori della soletta.

T267N FIBERTEX COMBI
T264, T266N & T268.

T268 FIBERTEX NON ABRASIVO
Per lucidare dopo aver paraffinato e spazzolato.

ACCESSORI SUGGERITI DA SWIX PER UNA PREPARAZIONE PROFESSIONALE DELLO SCI ALPINO

T76 Tavolo
T149-50 Morsa
T76-SH Porta sci
T75WH Cestino porta rifiuti
T76WL Lampada
T73H Porta ferro
T73220 Ferro per sciolinare
T824 Raschietto
I62 Pulitore
T150 Fiberlene per la pulizia
T265 Fibertex
TA100 Toglifenolo
TA088 Guidalime per lamine da 2°
TA010 Guidalime per tuning da 1°
T107X Lima bastard
TAA200 Pietra diamantata a grana media
TAA1000 Pietra diamantata a grana fine
BP88/CH10 Sciolina per la preparazione della soletta
FC1S Dado Cera F «Turbo» +2°C/-30°C
HF8 Paraffina fluoro +1°C/-4°C
LF6 Paraffina fluoro -4°C/-10°C
CH4 Paraffina -10°C/-30°C
T182B Spazzola in bronzo
T186B Spazzola per rifinitura in nylon
T196B Spazzola combi «Turbo»
R271 Grembiule per la sciolinatura
T165 Blocca «ski stopper»
R396 Allacciasci